

Partial translation of Japanese Utility Model Publication

Date of Publication; Dec. 17 , 1990(Japanese Utility Model Publication No.2-47875)

Date of filing ; Feb. 3 , 1983

Date of Laid open ; Aug. 15 , 1984(Japanese Utility Model Laid Open No.59-120982)

Inventor ; Toraji Hase

Applicant ; Hasetorabouseki Co.,Ltd

Title of the invention; Dimensionally stable Carpet

In claim 1, there is described a dimensionally stable tufted carpet made by tufting a pile to a woven or non-woven backing fabric which is composed of a yarn which is made of a conjugate fibers which are composed of low-melting-point component and high-melting-point component.

The tufted carpet is also made by fusing and fixing the pile and the backing fabric to make them turn into one body.

And, the tufted carpet is finished by applying a backing material made of gum to back side of the backing fabric.

In claim 2, there is described the backing fabric which is composed of the conjugate fibers and single synthetic fibers.

An amount of the conjugate fibers is set up more than 40 percent of the backing fabric.

BEST AVAILABLE COPY

⑫ 実用新案公報(Y2)

平2-47875

⑮ Int. Cl.⁵A 47 G 27/02
D 05 C 17/02

識別記号

1 0 2

庁内整理番号

7137-3B
6681-4L

②④公告 平成2年(1990)12月17日

(全2頁)

⑬ 考案の名称 形態安定性カーペット

審判 昭63-9070

⑭ 実願 昭58-14692

⑮ 公開 昭59-120982

⑯ 出願 昭58(1983)2月3日

⑰ 昭59(1984)8月15日

⑱ 考案者 長谷 虎 治 岐阜県羽島市江吉良町197の1 長谷虎紡績株式会社内

⑲ 出願人 長谷虎紡績 株式会社 岐阜県羽島市江吉良町197の1

⑳ 代理人 弁理士 恩田 博 宣

審判の合議体 審判長 井坂 忠 順 審判官 奥村 忠 生 審判官 佐伯 とも子

㉑ 参考文献 特開 昭49-61468 (JP, A) 実開 昭48-98838 (JP, U)

実開 昭51-134675 (JP, U) 実開 昭49-117636 (JP, U)

実開 昭49-99969 (JP, U)

1

㉒ 実用新案登録請求の範囲

1 低融点成分と高融点成分からなる複合型繊維を用いた糸で織った織物、又は不織布にて形成された基布1に対してパイル2を植設するとともに、前記低融点成分と高融点成分からなる基布1及びパイル2を一体に熔融接着し、基布1裏面にはゴム物質からなる裏材3を設けたことを特徴とする形態安定性カーペット。

2 前記基布1は単一の化学繊維を用いた糸に対して複合型繊維を用いた糸を40%以上の割合で混紡して織った織物、又は不織布にて形成したことを特徴とする実用新案登録請求の範囲第1項に記載の形態安定性カーペット。

考案の詳細な説明

技術分野

本考案はカーペット、より詳細には形態のくずれにくい形態安定性カーペットに関する。

従来技術

従来のカーペットは基布にポリプロピレン繊維、ポリエステル繊維等を使った織物か不織布が用いられ、裏材にはゴム物質が用いられていた。このカーペットの基布は気温の変化によつて伸縮したり、歩行によつて荷重が繰り返して加わると変形する等、形態安定性が悪いため、床に張るときは安価で床を損傷しなくかつ作業が簡単な両面

2

テープ施工法を採用するのは難しかった。従つて、費用が高くて床を傷つけることが多いにも拘らず、カーペットの四隅を引つ張つて床に張るグリッパ工法及び裏面全体を床に接続する全面施工方法等、施工後も長期にわたつてカーペットの形態保持が可能になる工法を採用せざるを得なかった。

また、温度の変化及び荷重に強い基布を製造するには高価な糸を使用したり、特殊な工程が必要となるため製造コストが高くなるという欠陥があった。

目 的

この考案の目的は低いコストで生産でき、かつ使用時においては形態安定性に優れ、さらには簡単な施工方法によつて床に取付けても変形することがない形態安定性カーペットを提供することにある。

実施例

以下、本考案の一実施例を図に従つて説明する。

基布1は例えばポリエチレン等の低融点成分とポリプロピレン、エステル等の高融点成分からなる複合型繊維を用いた糸で織った織物又は不織布にて形成されている。そして、同基布1にはタフテイングによつてパイル2が植設されており、基

3

布1裏面にはゴム等の裏材3が付けられている。

さて、上記のように構成したカーベットの製造方法を以下説明する。

基布1はパイル2が植設されたのち、加熱装置によつて110～150℃の熱処理を施すことによつて複合型繊維が高温により、熔融しパイル2と一体に接着して形態が整えられる。

そして、基布1裏面にゴムからなる裏材3をパイル留めのための裏加工がなされる。

なお、前記熱処理及び裏加工工程において基布1を加熱するときはピュンテーター等にて基布1の四隅を引っ張つて行う。このために、基布1はその一部分だけが部分的に伸びたり、縮んだりした状態になることは防止される。そして、裏加工の終了後、裏材3を乾燥するための工程を経てカーベットの仕上げられる。

この考案における基布1は複合型繊維を用いた糸によつて織られた織物又は不織布を使用したもので温度の変化に強く伸縮することはない。歩行等の荷重によつて形態が変化することもない。よつて、床を傷めることがなく、簡単な施工法で

4

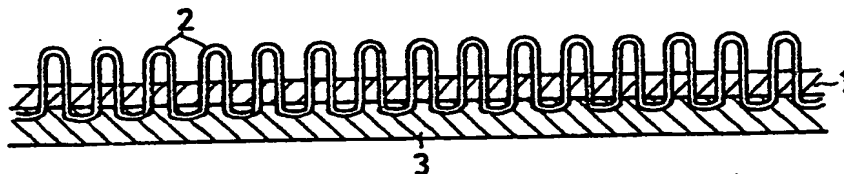
床に張ることが可能である。さらに糸は廉価であり、基布1の製造に際しては特殊な工程を必要としないため、製造コストも低く抑えることができる。

5 以上詳述したように本考案は、低融点成分と高融点成分からなる複合型繊維を用いた糸で織つた織物、又は不織布にて形成された基布に対してパイルを植設するとともに、前記低融点成分と高融点成分からなる基布及びパイルを一体に熔融接着し、基布裏面にはゴム物質からなる裏材を設けたことにより低コストで生産でき、使用時においては形態安定性に優れ、簡単な施工方法によつて床に取付けても変形することがない効果を奏する。さらに、低融点成分と高融点成分からなる基布と一体に熔融接着されたパイルは、基布から抜け落ちることがなく、カーベットの表面が荒れる虞がない。

図面の簡単な説明

図は本考案のカーベットを具体化して示す断面図である。

1……基布、2……パイル、3……裏材。



BEST AVAILABLE COPY